20 Ton Shop Press

User Manual

Please read and understand all instructions before use. Retain this manual for future reference.

The Princess Auto Guarantee

No sale is final until you're satisfied. We guarantee to make it right. We will repair, replace or refund any product to your satisfaction.

20 Ton Shop Press

SPECIFICATIONS

Capacity	20 Ton
Working Range	0 to 36 in.
Material	All Steel Frame with Bottle Jack

INTRODUCTION

This shop press has been designed and manufactured to meet the needs of a discerning light industrial and consumer customer for the compression pulling and forming operations in a shop.

IMPORTANT SAFETY PRECAUTIONS

WARNING! Read and understand all instructions before using this tool. The operator must follow basic precautions to reduce the risk of personal injury and / or damage to the equipment. Before allowing someone else to use this tool, make sure they are aware of all safety information.

WARNING! The warnings, cautions and instructions discussed in this instruction manual cannot cover all possible conditions and situations that may occur. Common sense and caution are factors that cannot be built into this product, but must be supplied by the operator.

NOTE: Keep this manual for the safety warnings, precautions and operating, inspection and maintenance instructions. When this manual refers to a part number, it refers to the included parts list.

WORK AREA

1. Only use this shop press on a surface that is stable, level, dry and not slippery, and capable of sustaining the load. Ensure that the work piece is center-loaded and secure.
2. Operate in a safe work environment. Keep your work area clean and well lit. Do not expose the shop press to rain or any other kind of bad weather. Do not use in damp or wet locations.
3. Do not use in the presence of flammable gases or liquids. Hydraulic tools can create sparks that may ignite the dust or fumes.
4. Keep anyone not wearing the appropriate safety equipment away from the work area.

   NOTE: Minimize distractions in the work environment. Distractions can cause you to lose control of the tool.

5. Store tool properly in a safe and dry location to prevent rust or damage.
6. Always lock up tools and keep them out of the reach of children.

PERSONAL SAFETY

CAUTION! Wear protective equipment approved by the Canadian Standards Association (CSA) or American National Standards Institute (ANSI) when using the shop press.

1. Dress properly, wear protective equipment. Use breathing, ear, eye, face, foot, hand and head protection. Always wear ANSI approved impact safety goggles, which must provide both frontal and side protection. Protect your hands with suitable gloves. Wear a full face shield if your work creates metal filings or wood chips. Protect your head from falling objects by wearing a hard hat. Wear an ANSI approved dust mask or respirator when working around metal, wood and chemical dusts and mists. Wear ANSI approved earplugs. Protective, electrically non-conductive clothes and non-skid footwear are recommended when working. Wear steel-toed boots to prevent injury from falling objects.
2. Control the tool, personal movement and the work environment to avoid personal injury or damage to the tool. Stay alert, watch what you are doing and use your common sense.
   a. Keep articles of clothing, jewelry, hair, etc., away from moving parts to avoid entanglement with a tool.
   b. Do not operate any machine / tool when tired or under the influence of drugs, alcohol or medications.
   c. Do not overreach when operating a tool. Proper footing and balance enables better control of a tool in unexpected situations.
   d. Use clamps or other practical ways to support or secure the work piece to a stable platform. Holding the work piece by hand or against your body is not stable and may lead to loss of control and injury.

SPECIFIC SAFETY PRECAUTIONS

1. The maximum load is 20 tons. DO NOT exceed this rated capacity. Never apply excessive force to a work piece.
2. Inspect the shop press before each use. DO NOT use if bent, broken, cracked, leaking or otherwise damaged, any suspect parts are noticed or it has been subjected to a shock load.
3. Check to ensure that all applicable bolts and nuts are firmly tightened.
4. DO NOT use the shop press to compress spring or any other item that could disengage and cause a potential hazard. Never stand directly in front of a loaded press and never leave a loaded press unattended.
5. DO NOT make any modifications to the press.
6. DO NOT use brake fluid or any other improper fluid and avoid mixing different types of oil when adding hydraulic oil. Only good quality hydraulic jack oil can be used.

HYDRAULIC PRECAUTIONS

1. Do not attempt makeshift repairs to the hydraulic system. Such repairs can fail suddenly and create a hazardous condition.
2. Wear proper hand and eye protection when searching for a high-pressure hydraulic leak. Use wood or cardboard as a backstop instead of hands.
3. If hydraulic fluid penetrates the skin, seek medical attention immediately. Serious infection or toxic reaction will develop.

TOOL USE AND CARE

1. Use the right tool for the job. Do not attempt to force a small tool or attachment to do the work of a larger industrial tool. The tool will perform better and more safely at the task for which it was intended.
2. This shop press was designed for a specific function.

Do Not:

   a. Modify or alter the shop press; all parts and accessories are designed with built-it safety features that may be compromised if altered.
   b. Use the shop press in a way for which it was not designed.

3. Maintain tools with care. Keep tools clean and in good condition for a better and safer performance. Follow instructions for lubricating and changing accessories. Inspect tool fittings and alignment periodically and, if damaged, have them repaired or replaced by an authorized technician. The handles must be kept clean, dry and free from oil and grease at all times. A properly maintained tool reduces the risk of binding and is easier to control. Applying excessive force can lead to slips and damage to your work piece or personal injury.
4. Only use the lubricants supplied with the tool or specified by the manufacturer. Other lubricants may not be suitable and may damage the tool or even make the tool explode.
5. When not in use for an extended period, apply a thin coat of lubricant to the steel parts to avoid rust.
6. Maintain the label and nameplate on the shop press. These carry important information. If unreadable or missing, contact Princess Auto for a replacement.

UNPACKING

1. Carefully remove the shop press from the package.
   a. Retain packing material until you have carefully inspected and satisfactorily installed or operated the shop press.
2. Make sure that all items in the parts list are included.
3. Inspect the parts carefully to make sure the shop press was not damaged while shipping.

WARNING! If any part is missing, do not operate the tool until the missing parts are replaced. Failure to do so could result in serious personal injury.

ASSEMBLY

Use the parts breakdown as your guide to assemble the press. Lay all parts and assemblies out in front of you before beginning. The following procedure is recommended.

1. Attach the left base section (16) to the left post (9) and lower crossbeam (15) using the hex bolts M12 x 30 (17), flat washers 012 (18) and hex nuts M12 (19). Repeat to attach the right post (9) to the lower crossbeam (15) and the right base section (16).
2. Put the press frame in an upright position and insert the support rods (14) through adjacent holes in the left and right posts (9). Place the press platform (13) over the posts (9) and slide it down so that it rests on the support rods (14).
3. Insert the eyebolt hooks (8) through the holes in the jack plate (7) and secure with the flat washer 08 (10) and hex nut M8 (11). Then affix the hydraulic jack (6) to the jack plate (7) with the screws M8 x 12 (20). Place the jack plate (7) over the posts (9) so that it slides down and rests on the press platform (13).
4. Attach the upper crossbeam (1) to the posts (9) using the hex bolt M16 x 120 (2), the flat washer 016 (3), and the hex nut M16 (4).
5. Insert one end of the spring (5) through the holes in the upper crossbeam (1) and then raise the jack plate (7) up to attach the springs (5) to the eyebolt hooks (8). The saddle of the jack will fit into the circular brace on the upper crossbeam (1) and will be held in place by the pressure of the springs (5).

OPERATION

You may wish to first practice using the shop press on a piece of scrap material.

CAUTION! Before each use, thoroughly test the hydraulic jack (6) for proper operation prior to its actual use. If the hydraulic jack appears not to be working properly, follow the instructions in the Bleeding the Hydraulic Jack section.

CAUTION! Do not operate the hydraulic jack in temperatures colder than -5°C (23°F) as the oil will thicken and not flow properly.

1. Set the press platform (13) to the desired height using the support rods (14) to hold it in place. Place the steel plates (12) in the desired position on the press platform (13).
2. Pressing: Use the jack handle to tighten the knob of the oil release valve on the hydraulic jack (6). Insert the jack handle into the lever linkage assembly on the hydraulic jack (6) and pump the handle up and down to press the load.
3. Once you have finished pressing the work piece, use the handle to loosen the oil release valve on the hydraulic jack (6) to release the pressure in the jack. The springs (5) will retract the jack plate (7) and the hydraulic jack (6) back to its original position.

MAINTENANCE

1. Change the hydraulic oil at least once every three years. To change the hydraulic oil:
   a. With the jack completely compressed, remove the oil filler plug.
   b. Tip the jack to allow the hydraulic oil to drain out of the housing completely. Dispose of old hydraulic oil in accordance with local regulations.
   c. Completely fill the housing with a high quality hydraulic jack oil (not included) until the oil just begins to run out of the oil filler hole.
   d. Reinstall the oil filler plug.
   e. Clean with a clean cloth using a detergent or mild solvent and wipe dry.
2. Check for damaged parts. Before using any tool, any part that appears to be damaged should be carefully checked to determine that it would operate properly and perform its intended functions. Check for alignment and binding of moving parts, for broken parts or mounting fixtures, or for any other condition that may affect proper operation.
3. Use only identical replacement parts or accessories intended for use with the shop press when servicing. Replace damaged parts immediately.
4. Keep the tool clean. Wipe the tool with a clean cloth and periodically blow out all areas with compressed air. If compressed air is not available, use a brush to remove dust from areas. Do not use harsh chemicals or solvents to clean the tool.
5. Regularly inspect all mountings and nuts and bolts to ensure tightness. Should any nuts and bolts become loose, tighten immediately.
6. If repairs are required, bring your tool to Princess Auto Ltd.

BLEEDING THE HYDRAULIC JACK

Before the first use, check for proper hydraulic oil level in the jack. Then thoroughly test the jack for proper operation prior to its actual use. If the jack does not work properly, bleed excess air from its hydraulic system as follows:

1. Open the release valve.
2. Remove the oil filler plug and fill the jack with hydraulic fluid to full level.
3. Apply pressure to the saddle, and pump the jack handle quickly several times.
4. Check the oil filler hole and, if necessary, top off the oil filler hole with hydraulic oil.
5. Replace the oil filler plug and close the release valve.
6. Test the jack several times for proper operation before putting it into use. If, after bleeding, the jack still does not appear to be working properly, do not use the jack until a qualified service technician has repaired it.

LUBRICATION

1. It is important that the tool be properly lubricated. Without proper lubrication the tool will not work properly and parts will wear prematurely. Avoid over-lubricating the tool.
2. Use the proper lubricant and fill or lubricate parts only as necessary. Use only recommended lubricants. Substitutes may harm the rubber compounds in the tool's O-rings and other rubber parts.
3. Lubricate before storing. In the event that it becomes necessary to store the tool for an extended period of time (overnight, weekend, etc.,) it should receive a generous amount of lubrication at that time.

WARNING! NEVER use penetrating oils to clean or lubricate your tool. Penetrating oil is a solvent that will break down the internal grease and cause the tool to seize up.

STORAGE

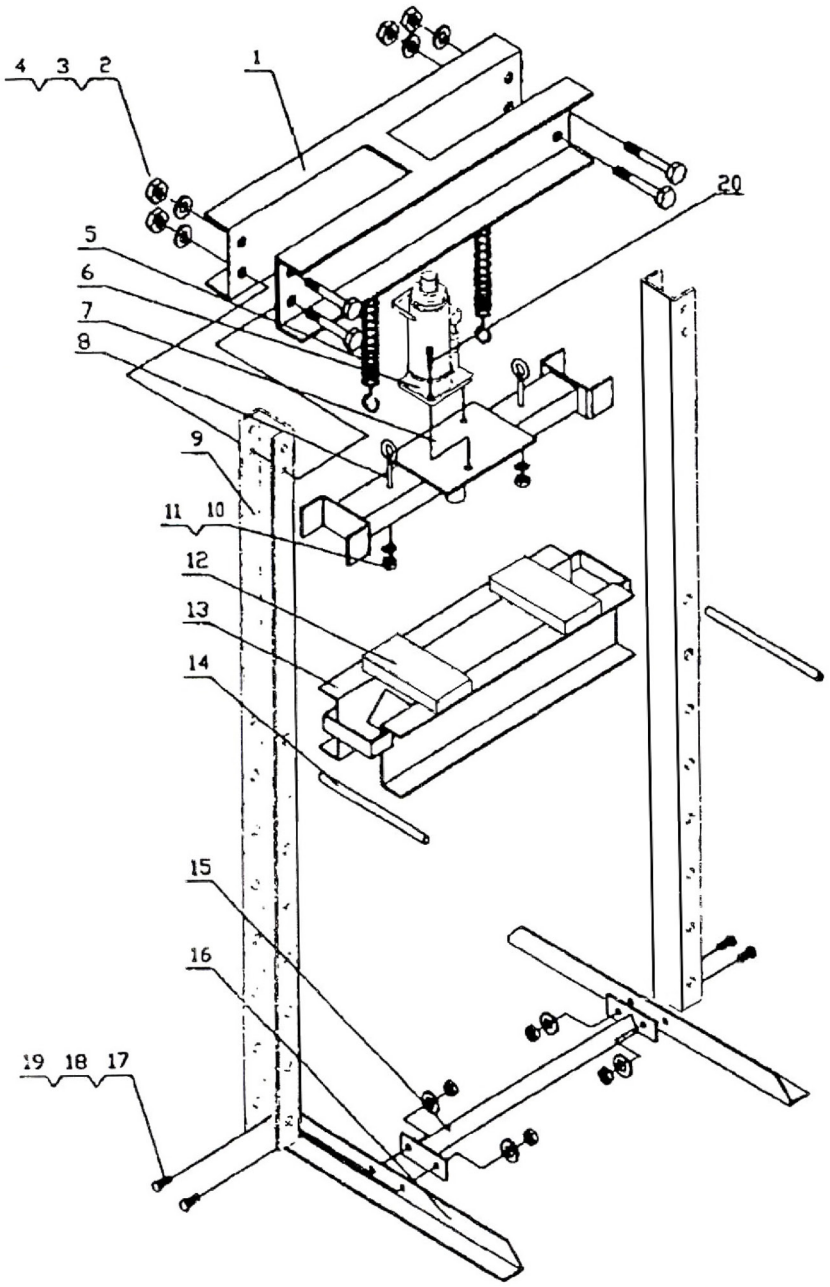
Lubricate before storing. In the event that it becomes necessary to store the shop press for an extended period of time (overnight, weekend, etc.,) it should receive a generous amount of lubrication at that time to prevent rust.

NOTE: Store the shop press in an upright position.

DISPOSING OF THE TOOL

If your shop press has become damaged beyond repair, do not throw it out. Bring it to the appropriate recycling facility.

PARTS BREAKDOWN



PARTS LIST

No.	Description	Qty.
1	Upper Crossbeam	1
2	Hex Bolt M16 x 120	4
3	Flat Washer 016	4
4	Hex Nut M16	4
5	Spring	2
6	Hydraulic Jack	1
7	Jack Plate	1
8	Eyebolt Hook	2
9	Post (Left & Right)	2
10	Flat Washer 08	2

No.	Description	Qty.
11	Hex Nut M8	2
12	Steel Plate	2
13	Press Platform	1
14	Support Rods	2
15	Lower Crossbeam	1
16	Base Section (Left & Right)	2
17	Hex Bolt M12 x 30	4
18	Flat Washer 012	4
19	Hex Nut M12	4
20	Screw M8x12	2

Presse d’atelier, 20 tonnes

Manuel d'utilisateur

Vous devez lire et comprendre toutes les instructions avant d'utiliser l'appareil.
Conservez ce manuel afin de pouvoir le consulter plus tard.

La garantie de Princess Auto

Aucune vente n'est finale tant que vous n'êtes pas satisfait.
Nous garantissons que nous corrigerons tout problème.
Nous réparerons, remplacerons ou rembourserons tout produit à votre satisfaction.

Presse d'atelier, 20 tonnes

SPÉCIFICATIONS

Capacité	20 tonnes
Plage de fonctionnement	0 à 36 po
Matériau	Cadre tout en acier avec cric-bouteille

INTRODUCTION

Cette presse d'atelier a été conçue et fabriquée pour satisfaire aux besoins des clients de l'industrie légère et des clients consommateurs discernants, pour les opérations de traction et de mise en forme par compression dans un atelier.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ IMPORTANTES

AVERTISSEMENT ! Veuillez lire et comprendre toutes les instructions avant d'utiliser cet outil. L'utilisateur doit respecter les précautions de base lorsqu'il utilise cet outil afin de réduire le risque de blessure ou de dommage à l'équipement. Avant de permettre à un autre individu d'utiliser cet outil, assurez-vous qu'il est avisé de toutes les consignes de sécurité.

AVERTISSEMENT ! Les avertissements, les mises en garde et les instructions mentionnés dans ce manuel d'instructions ne peuvent couvrir toutes les conditions et situations pouvant se produire. L'opérateur doit faire preuve de bon sens et prendre toutes les précautions nécessaires afin d'utiliser l'outil en toute sécurité.

REMARQUE : Conservez ce manuel qui contient les avertissements de sécurité, les précautions et les instructions de fonctionnement, d'inspection et d'entretien. Lorsque ce manuel fait référence à un numéro de pièce, il fait référence à la liste des pièces comprise.

AIRE DE TRAVAIL

1. Utilisez cette presse d'atelier seulement sur une surface qui est stable, de niveau, sèche, non glissante et capable de supporter la charge. Assurez-vous que la pièce à travailler soit montée au centre et sécurisée.
2. Travaillez dans un environnement de travail sécuritaire. Gardez votre aire de travail propre et bien éclairée. N'exposez pas la presse d'atelier à la pluie ou tout autre type d'intempérie. N'utilisez pas l'outil dans des endroits humides ou mouillés.
3. N'utilisez pas l'outil en présence de gaz ou de liquides inflammables. Les outils hydrauliques peuvent créer des étincelles qui peuvent enflammer la poussière ou les vapeurs.
4. Assurez-vous que les personnes qui ne portent pas l'équipement de sécurité approprié ne se trouvent pas à proximité de l'aire de travail.

   REMARQUE : Minimisez les distractions au sein de l'environnement de travail. Les distractions peuvent causer une perte de contrôle de l'outil.

5. Rangez l'outil correctement dans un lieu sécurisé et sec pour empêcher la rouille ou les dommages.
6. Gardez toujours les outils dans un endroit verrouillé et hors de la portée des enfants.

SÉCURITÉ PERSONNELLE

ATTENTION ! Portez de l'équipement de protection homologué par l'Association canadienne de normalisation (CSA) ou l'American National Standards Institute (ANSI) quand vous utilisez la presse d'atelier.

1. Portez des vêtements appropriés et de l'équipement de protection. Utilisez des protections pour les voies respiratoires, les oreilles, les yeux, le visage, les pieds, les mains et la tête. Portez toujours des lunettes de sécurité étanches approuvées par l'ANSI qui offrent une protection frontale et latérale. Protégez-vous les mains à l'aide de gants appropriés. Portez un écran facial panoramique si votre travail produit des limailles ou des copeaux de bois. Protégez-vous la tête de la chute d'objets en portant un casque de protection. Portez un masque antipoussières ou un appareil respiratoire approuvé par l'ANSI lorsque vous travaillez où il y a des poussières et des vapeurs provenant du métal, du bois ou de produits chimiques. Portez des bouchons d'oreille approuvés par l'ANSI. Des vêtements de protection non conducteurs d'électricité et des chaussures antidérapantes sont recommandés pour le travail. Pour éviter les blessures dues aux chutes d'objets, portez des chaussures à embout d'acier.
2. Gardez le contrôle de l'outil, de vos mouvements et de l'environnement de travail pour éviter les blessures ou le bris de l'outil. Restez alerte, portez attention à vos gestes et faites preuve de bon sens.
   a. Tenez les vêtements, les bijoux, les cheveux, etc. à l'écart des pièces mobiles pour éviter de les faire coincer par l'outil.
   b. N'utilisez pas d'appareil ou d'outil si vous êtes fatigué ou sous l'effet de drogues, d'alcool ou de médicaments.
   c. N'utilisez pas l'outil si vous devez étirer les bras pour le faire. Une stabilité et un équilibre appropriés sont nécessaires afin d'avoir un meilleur contrôle de l'outil en cas de situations inattendues.
   d. Utilisez des pinces ou un autre moyen pratique pour fixer la pièce à travailler sur une plate-forme stable. Une pièce à travailler tenue dans les mains ou appuyée contre le corps n'est pas stable et risque d'entraîner une perte de contrôle et des blessures.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ SPÉCIFIQUES

1. La charge maximale est 20 tonnes. Ne dépassez PAS la capacité nominale. N'exercez jamais de force excessive sur une pièce de travail.
2. Vérifiez la presse d'atelier avant chaque usage. Ne l'utilisez PAS si elle est tordue, cassée, fissurée, si elle a des fuites ou est endommagée de toute autre manière, si des pièces suspectes sont observées ou si elle a été sujette à une charge de choc.
3. Vérifiez que tous les boulons et les écrous applicables sont serrés fermement.
4. N'utilisez PAS la presse d'atelier pour comprimer un ressort ou tout autre élément qui pourrait se dégager et causer un danger potentiel. Ne vous mettez jamais directement devant une presse chargée et ne laissez jamais sans surveillance une presse chargée.
5. N'apportez AUCUNE modification à la presse.
6. N'utilisez PAS de liquide de frein ou tout autre fluide inapproprié et évitez de mélanger des types d'huile différents lorsque vous ajoutez de l'huile hydraulique. Seule l'huile de cric hydraulique de bonne qualité doit être utilisée.

PRÉCAUTIONS HYDRAULIQUES

1. N'essayez pas de faire des réparations de fortune au système hydraulique. De telles réparations peuvent être sujettes à des défaillances soudaines et causer une condition dangereuse.
2. Portez des protections appropriées pour les mains et les yeux lorsque vous recherchez une fuite hydraulique haute pression. Utilisez un morceau de bois ou de carton comme écran, au lieu de vos mains.
3. Si le liquide hydraulique pénètre la peau, consultez immédiatement un médecin. Une infection grave ou une réaction toxique se produira.

UTILISATION ET ENTRETIEN DE L'OUTIL

1. Utilisez le bon outil pour effectuer le travail. N'utilisez pas de petit outil ou de petit accessoire pour effectuer le travail d'un outil industriel plus gros. L'outil offrira une performance et une sécurité supérieures s'il est utilisé pour une tâche à laquelle il est destiné.
2. Cette presse d'atelier a été conçue pour une utilisation spécifique.

Il ne faut pas :

   a. Modifier ou altérer la presse d'atelier; toutes les pièces et tous les accessoires sont conçus avec des dispositifs de sécurité intégrés qui seront compromis s'ils sont modifiés.
   b. Utiliser la presse d'atelier d'une façon qu'elle n'a pas été conçue.

3. Entretenez les outils avec soin. Gardez les outils propres et en bon état pour obtenir une performance supérieure et plus sécuritaire. Suivez les instructions pour lubrifier et remplacer les accessoires. Vérifiez périodiquement les raccords et l'alignement de l'outil et, en cas de dommages, demandez à un technicien autorisé de les réparer ou les remplacer. Les poignées doivent demeurer propres, sèches et exemptes d'huile et de graisse en tout temps. Un outil bien entretenu réduira les risques de coincement et sera plus facile à maîtriser. L'utilisation d'une force excessive peut causer des glissements et endommager votre pièce de travail ou causer des blessures.
4. Utilisez seulement les lubrifiants fournis avec l'outil ou spécifiés par le fabricant. Les autres lubrifiants peuvent ne pas convenir et endommager l'outil ou même causer son explosion.
5. Si l'outil n'est pas utilisé pendant une période prolongée, appliquez une mince couche de lubrifiant sur les pièces en acier pour éviter qu'elles ne rouillent.
6. Veillez à ce que l'étiquette et la plaque signalétique de la presse d'atelier demeurent intactes. Elles comportent des renseignements importants. Si elles sont illisibles ou perdues, communiquez avec Princess Auto pour les remplacer.

DÉBALLAGE

1. Retirez soigneusement la presse d'atelier de l'emballage.
   a. Conservez les matériaux d'emballage jusqu'à ce que vous ayez inspecté avec soin et installé ou utilisé la presse d'atelier de manière satisfaisante.
2. Assurez-vous que tous les articles sur la liste de pièces sont compris.
3. Inspectez les pièces attentivement pour vous assurer que la presse d'atelier n'a pas été endommagée pendant son transport.

AVERTISSEMENT ! Si des pièces sont manquantes, ne faites pas fonctionner l'outil avant que les pièces manquantes soient remplacées. Le non-respect de cet avertissement peut entraîner de graves blessures.

MONTAGE

Utilisez la répartition des pièces comme guide pour monter la presse. Posez toutes les pièces et les ensembles devant vous avant de commencer. La procédure suivante est recommandée.

1. Fixez la section de base gauche (nº 16) au montant gauche (nº 9) et à la traverse inférieure (nº 15) en utilisant les boulons hexagonaux M12 x 30 (nº 17), les rondelles plates 012 (nº 18) et les écrous hexagonaux M12 (nº 19). Répétez la procédure pour fixer le montant droit (nº 9) à la traverse inférieure (nº 15) et à la section de base droite (nº 16).
2. Placez le cadre de presse en position verticale et insérez les tiges de support (nº 14) dans les orifices adjacents des montants gauche et droit (nº 9). Placez la plate-forme de la presse (nº 13) sur les montants (nº 9) et glissez-la vers le bas pour qu'elle repose sur les tiges de support (nº 14).
3. Insérez les crochets de boulon à oeil (nº 8) dans les orifices de la plaque de cric (nº 7) et fixez à l'aide de la rondelle plate 08 (nº 10) et de l'écrou hexagonal M8 (nº 11). Assujettissez ensuite le cric hydraulique (nº 6) à la plaque de cric (nº 7) à l'aide des vis M8 x 12 (nº 20). Placez la plaque de cric (nº 7) sur les montants (nº 9) pour qu'elle glisse vers le bas et repose sur la plate-forme de la presse (nº 13).

4. Fixez la traverse supérieure (nº 1) aux montants (nº 9) en utilisant le boulon hexagonal M16 x 120 (nº 2), la rondelle plate 016 (nº 3) et l'écrou hexagonal M16 (nº 4).
5. Insérez l'extrémité du ressort (nº 5) dans les orifices de la traverse supérieure (nº 1), puis soulevez la plaque de cric (nº 7) pour fixer les ressorts (nº 5) aux crochets de boulon à oeil (nº 8). La selle du cric s'insérera dans le renfort circulaire de la traverse supérieure (nº 1) et sera maintenu en place par la pression des ressorts (nº 5).

UTILISATION

Vous pourriez souhaiter commencer en pratiquant avec des matériaux rejetés sur la presse d'atelier.

ATTENTION ! Avant chaque utilisation, vérifiez minutieusement le cric hydraulique (nº 6) pour vous assurer de son bon fonctionnement. Si le cric hydraulique ne semble pas fonctionner correctement, suivez les instructions dans la rubrique Purge du cric hydraulique.

ATTENTION ! Ne faites pas fonctionner le cric hydraulique si les températures sont inférieures à -5 °C (23 °F) car l'huile pourrait épaissir et ne pas s'écouler convenablement.

1. Placez la plate-forme de la presse (nº 13) à la hauteur désirée en utilisant les tiges de support (nº 14) pour la maintenir en place. Placez les plaques d'acier (nº 12) dans la position désirée sur la plate-forme de la presse (nº 13).
2. Serrage : Utilisez la poignée de cric pour serrer le bouton de la valve de purge d'huile sur le cric hydraulique (nº 6). Insérez la poignée de cric dans la tringlerie du levier du cric hydraulique (nº 6) et actionnez la poignée vers le haut et le bas pour serrer la charge.
3. Une fois que vous avez terminé de serrer la pièce de travail, utilisez la poignée pour desserrer la valve de purge d'huile sur le cric hydraulique (nº 6) et libérer la pression dans le cric. Les ressorts (nº 5) provoqueront le retrait de la plaque de cric (nº 7) et le cric hydraulique (nº 6) retournera à sa position d'origine.

ENTRETIEN

1. Remplacez l'huile hydraulique au moins tous les trois ans. Pour changer l'huile hydraulique :
   a. Le cric étant complètement comprimé, retirez le bouchon de remplissage d'huile.
   b. Inclinez le cric pour permettre à l'huile hydraulique de s'écouler complètement du boîtier. Mettez l'huile hydraulique usée au rebut conformément aux réglementations locales.
   c. Remplissez complètement le boîtier au moyen d'une huile hydraulique de grande qualité pour cric (non comprise) jusqu'à ce qu'elle commence à peine à s'écouler par l'orifice de remplissage.
   d. Réinstallez le bouchon de remplissage d'huile.
   e. Nettoyez avec un chiffon propre au moyen de détergent ou d'un solvant doux et essuyez ensuite.
2. Vérifiez s'il y a des pièces endommagées. Avant d'utiliser un outil, toute pièce qui semble endommagée doit être vérifiée attentivement pour déterminer si elle est en bon état de fonctionnement et permet d'exécuter les tâches prévues. Vérifiez l'alignement et le coincement des pièces mobiles, les composants ou dispositifs de fixation brisés ou toute autre situation pouvant perturber le bon fonctionnement.
3. Lors des réparations et de l'entretien, utilisez uniquement des pièces de rechange ou accessoires identiques prévus pour cette presse d'atelier. Remplacez immédiatement les pièces endommagées.
4. Gardez l'outil propre. Essuyez l'outil avec un chiffon propre et soufflez périodiquement de l'air comprimé sur l'ensemble de l'outil. Si vous ne disposez pas d'air comprimé, servez-vous d'une brosse pour enlever la poussière sur l'ensemble de l'outil. N'employez pas de produits chimiques forts ou de solvants pour nettoyer l'outil.
5. Vérifiez régulièrement le serrage de toutes les fixations et des écrous et boulons. Si un ou plusieurs écrous et boulons sont lâches, serrez-les immédiatement.
6. Si des réparations sont nécessaires, apportez l'outil à Princess Auto Ltd.

PURGE DU CRIC HYDRAULIQUE

Avant la première utilisation, assurez-vous que le niveau d'huile hydraulique dans le cric est adéquat. Ensuite, vérifiez minutieusement le cric pour vous assurer de son bon fonctionnement. Si le cric ne fonctionne pas correctement, purgez tout excès d'air de son système hydraulique en procédant comme suit :

1. Ouvrez la valve de purge.
2. Enlevez le bouchon de remplissage d'huile et remplissez le cric de liquide hydraulique jusqu'à ce qu'il soit plein.
3. Exercez toujours une pression sur la selle et pompez la poignée du cric rapidement à plusieurs reprises.
4. Vérifiez le trou de remplissage d'huile et, au besoin, ajoutez de l'huile hydraulique jusqu'au haut de l'orifice.
5. Remplacez le bouchon de remplissage d'huile et fermez la valve de purge.
6. Essayez le cric à plusieurs reprises pour vous assurer de son bon fonctionnement avant de le mettre en fonction. Si le cric ne semble toujours pas fonctionner correctement après la purge, ne l'utilisez pas avant qu'un technicien de service compétent l'ait réparé.

LUBRIFICATION

1. Il est important que l'outil soit lubrifié correctement. Sans une lubrification adéquate, l'outil ne fonctionnera pas bien et ses mécanismes s'useront prématurément. Évitez une lubrification excessive de l'outil.
2. Utilisez le bon lubrifiant et ne remplissez ou ne lubrifiez les pièces seulement lorsque nécessaire. Utilisez seulement les lubrifiants recommandés. Des produits de substitution pourraient endommager le caoutchouc dans les joints toriques de l'outil, ainsi que d'autres pièces en caoutchouc.
3. Lubrifiez l'outil avant de l'entreposer. S'il devient nécessaire d'entreposer l'outil durant une longue période (toute une nuit, une fin de semaine, etc.), on doit le lubrifier libéralement à ce moment-là.

AVERTISSEMENT ! N'utilisez JAMAIS d'huiles pénétrantes pour nettoyer ou lubrifier votre outil. L'huile pénétrante est un solvant qui provoque la décomposition de la graisse interne et, par conséquent, le grippage de votre outil.

ENTREPOSAGE

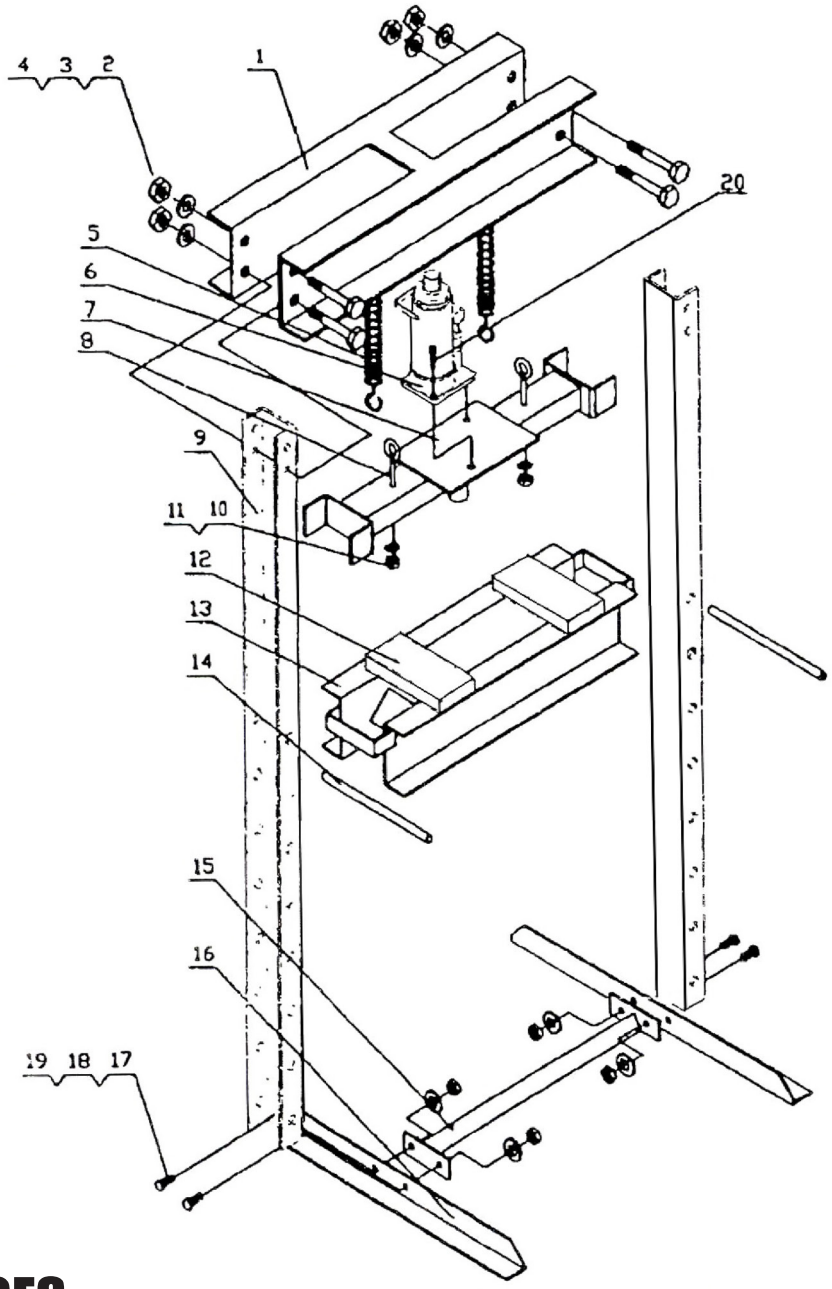
Lubrifiez l'outil avant de l'entreposer. S'il devient nécessaire d'entreposer la presse d'atelier durant une longue période (toute une nuit, une fin de semaine, etc.), on doit le lubrifier généreusement à ce moment-là afin de prévenir la rouille.

REMARQUE : Entreposez la presse d'atelier en position verticale.

MISE AU REBUT DE L'OUTIL

Si votre presse d'atelier est trop endommagée pour être réparée, ne la jetez pas. Apportez-la à un centre de recyclage approprié.

RÉPARTITION DES PIÈCES



LISTE DES PIÈCES

Nº	Description	Qté
1	Traverse supérieure	1
2	Boulon hexagonal M16x120	4
3	Rondelle plate 016	4
4	Écrou hexagonal M16	4
5	Ressort	2
6	Cric hydraulique	1
7	Plaque de cric	1
8	Crochet de boulon à oeil	2
9	Montant (gauche et droit)	2
10	Rondelle plate 08	2

Nº	Description	Qté
11	Écrou hexagonal M8	2
12	Plaque d'acier	2
13	Plate-forme de la presse	1
14	Tiges de support	2
15	Traverse inférieure	1
16	Section de base (gauche et droite)	2
17	Boulon hexagonal M12x30	4
18	Rondelle plate 012	4
19	Écrou hexagonal M12	4
20	Vis M8x12	2